

Operating Manual

CCI 200 for Spudnik Harvesters

Spanish Version







Service Center



Phone: (208) 785-0480
E-Mail: Spudnik@Spudnik.com
Website: www.Spudnik.com

BLACKFOOT

584 West 100 North
P.O. Box 1045
Blackfoot, ID 83221
Phone (208) 785-0480
Fax (208) 785-1497

HEYBURN

300 Centennial Dr.
Heyburn, ID 83336
Phone (208) 436-8052
Fax (208) 496-9170

GRAFTON

14282 61 St. NE
Pisek, NC 58273
Phone (701) 520-0384
Fax (701) 248-2082

PASCO

5802 N Industrial Way Suite #D
Pasco, WA 99301
Phone (509) 543-7166
Fax (509) 543-7169
Parts Fax (509) 543-7186

PRESQUE ISLE

80B Airport Drive
Presque Isle, ME
Phone (207) 764-4686
Fax (207) 764-4674



Tabla de contenidos

Introducción

Bienvenido a la línea de SPUDNIK de equipos de manipulación de patatas. Apreciamos su decisión de hacer de nuestro equipo una parte de su operación, y esperamos una asociación a largo plazo. Nos esforzamos por poner la mejor calidad y mano de obra encada una, o las máquinas, y esperamos que utilice su terminal de control CCI 200, que usted encontrará que esto es cierto. Este propietario / manual del operador ha sido preparado para ayudar en la operación de seguridad y servicio.

Lea atentamente este manual para aprender a operar su máquina de forma segura y dentro de los límites designados de esta máquina. El no hacerlo podría resultar en lesiones personales y / o daños a la máquina.

Este manual se considera que es una parte importante de este equipo y debe acompañar al moverse de un lugar a otro.

Nombre	
Dirección	
Ciudad	
Estado / Provincia	
País	
Número de modelo	Número de serie
Fecha de compra	

Intención de uso

El SPUDNIK CCI 200 terminales de control ha sido diseñado para ser utilizado exclusivamente con la correspondiente máquinas SPUDNIK uso previsto

Las notas en este manual de instrucciones, y en particular en el manual de instrucciones de máquinas SPUDNIK el que está instalado el CCI 200terminales de control, debe ser leído y observado por todas las personas que instalar u operar el terminal de control CCI 200 y la máquina a fin de evitar peligros.

Cualquier otro uso se considera impropio. El fabricante no se hace responsable de cualquier daño derivado de la misma, el riesgo corre a cargo exclusivamente del usuario.

Se debe prestar especial atención a la sección titulada "Seguridad". Cualquier instrucción que no se entienden hay que aclarar antes de la operación inicial de la máquina. En estos casos, consulte a su agente SPUDNIK o póngase en contacto con nosotros directamente.

Las directivas pertinentes de prevención de accidentes, así como otros, la seguridad de aplicación general, la salud y las normas de circulación vial, deben ser respetados.

Los cambios hechos a voluntad, así como el uso de piezas de repuesto, accesorios y datos adjuntos que no son originarios de SPUDNIK y no han sido probados y aprobados por SPUDNIK como fabricante puede producir cambios en las propiedades de diseño de la terminal de control o puede tener un efecto negativo efecto sobre su funcionamiento y así puedan participar activa y / o pasivamente afectan a la seguridad, prevención de accidentes de trabajo.



Política de Garantía Limitada de Nueva Spudnik Maquinaria

Spudnik Equipment Compañía LLC ("Spudnik") garantiza al comprador original de cada nueva máquina Spudnik a estar libre de defectos en materiales y mano de obra. Spudnik reparará o reemplazará, a su opción, cualquier pieza cubiertos por esta garantía que se encuentre defectuoso durante el período de garantía se describen a continuación. El servicio de garantía debe ser realizado por un distribuidor autorizado o representante de Spudnik. Esta garantía se aplica sólo a la expectativa de vida útil normal del producto o sus componentes, como se indica en la siguiente tabla. Una vez que el periodo de garantía ha comenzado, no puede ser detenido o interrumpido.

Qué se incluye en la garantía Spudnik:

Producto	Plazo de Garantía
Rodillos, ruedas dentadas, cadenas de rodillos, cinta del cordón, y los cojinetes	de 180 días desde el 1 día de la operación o 720 horas de funcionamiento de la máquina, lo que ocurra primero
Todos los pantalones que son: cobertura insuficiente, la falta de adherencia de la pintura, y corre excesiva.	12 meses desde la fecha de entrega de nuevos productos Spudnik para el cliente minorista original
Todos los demás materiales y mano de obra (excepto como se indica a continuación)	12 meses desde la fecha de entrega de nuevos productos Spudnik para el cliente minorista original
Genuina Spudnik piezas de repuesto y componentes	30 días desde la fecha de compra, o el resto del período de garantía del equipo original, que es más largo

Aquellos elementos que están excluidos de esta garantía son los siguientes:

(1) cualquier mercancía o sus componentes, que, en opinión de la empresa han sido objeto de: (a) daños por las rocas de chips y otros abusos a las superficies pintadas, (b) los daños causados por el clima (para incluir a los rayos UV), accidente , o actos de Dios, (c) si el producto ha sido alterado o modificado de manera no aprobada por Spudnik Equipment Compañía LLC., (d) la depreciación o daños causados por el desgaste, la falta de mantenimiento correcto y razonable, mal uso, falta de seguir las recomendaciones del producto Manual del operador, (e) Uso de la máquina para que no sea en movimiento normal de los productos agrícolas durante la siembra, la cosecha, y las estaciones de procesamiento. Los productos agrícolas que incluyen: patatas, remolacha, cebollas, zanahorias, granos, etc, (2) Los productos usados, (3) Las reparaciones realizadas por distribuidores no autorizados.

Para obtener servicio de garantía

Para ser elegible para la garantía Spudnik, el comprador debe: (a) ya han remitido el pago en su totalidad (b) se han llenado y enviado el Spudnik Forma de entrega Declaración de un representante Spudnik (c) el informe del defecto del producto a un distribuidor autorizado o representante de ventas y Spudnik solicitud de reparación dentro de 30 días de darse cuenta de los defectos y (d)hacer que el producto a disposición del distribuidor o centro de servicio en un plazo razonable de tiempo, a portes pagados.

El distribuidor de ventas no tiene autoridad para hacer ninguna representación o promesa en nombre de Spudnik, o para modificar las condiciones o limitaciones dé esta garantía de ninguna manera.

Declaración de garantía limitada

En la medida permitida por la ley, Spudnik no hace ninguna garantía, representación o promesa expresa o implícita en cuanto a la calidad, rendimiento, o la ausencia de defectos de cualquier maquinaria Spudnik Nueva. NINGUNA GARANTÍA DE COMERCIALIZACIÓN O ADECUACIÓN SE HACE. EN NINGÚN CASO SPUDNIK, Distribuidor SPUDNIK autorizado, o cualquier compañía afiliada con SPUDNIK SERÁN RESPONSABLES POR DAÑOS DIRECTOS O INDIRECTOS. Esta garantía está sujeta a las condiciones existentes de suministro que pueden afectar directamente a nuestra capacidad de obtener los materiales o la fabricación de piezas de repuesto. Spudnik se reserva el derecho de hacer mejoras en el diseño o cambios en las especificaciones en cualquier momento, sin incurrir en ninguna obligación a los propietarios de las unidades anteriormente vendidas. Nadie está autorizado para alterar, modificar ampliar esta garantía, ni la exclusión, las limitaciones y reservas.

Para obtener más información, póngase en contacto con su distribuidor o al 208-785-0480 Spudnik.



Safety

El terminal de control / dispositivo descrito en este manual sólo se puede utilizar en combinación con una máquina SPUDNIK. Por lo tanto, todas las instrucciones adicionales de seguridad del manual de operación de la máquina que deben ser respetados! El usuario deberá leer atentamente los manuales de operación antes de su uso y puesta en marcha. Tanto los manuales de operación debe estar disponible para el personal.

Las instrucciones en el manual de instrucciones, que no se entienden, hay que aclarar antes de la operación inicial de la máquina. De aclaración, por favor consulte a su distribuidor SPUDNIK o contacte con nosotros directamente

Todas las instrucciones de seguridad, tanto en las instrucciones de seguridad dadas aquí y las instrucciones de seguridad específicas dadas en este manual, debe ser observado. Tenga en cuenta las sugerencias contenidas en este manual, así como la seguridad de aplicación general y prevención de accidentes!

Si las instrucciones de seguridad no se cumplen, corre el riesgo de lesiones personales y otros, así como daños al medio ambiente o la máquina. El incumplimiento de las instrucciones de seguridad también puede anular cualquier reclamación por daños.

Utilice solamente fusibles originales con la valoración actual del indicado!Apagar la máquina inmediatamente si se produce un fallo en el suministro de energía eléctrica. Trabajar en el sistema o equipamiento eléctrico sólo puede ser llevada a cabo por un electricista, o por personal especialmente instruido bajo el control y la supervisión de un electricista, y de acuerdo con las normas de seguridad aplicables.

Equipo eléctrico de la máquina ha de ser inspeccionados y probados a intervalos regulares. Defectos tales como conexiones flojas o cables quemados se subsanarán de inmediato. La máquina está equipada con componentes electrónicos y módulos, la función de los cuales pueden verse influidos por los campos electromagnéticos de otros equipos. Dicha interferencia puede dar lugar a situaciones potencialmente peligrosas si las advertencias de seguridad siguientes no se observa.

Si los dispositivos eléctricos y / o componentes están adaptados a la máquina, entonces es la responsabilidad del usuario para comprobar si este tipo de instalaciones interferir con la electrónica del vehículo u otros componentes.

Esto se aplica particularmente a:
- Teléfonos móviles
- Los equipos de radio

En particular, las siguientes condiciones deben ser satisfechas si los sistemas móviles de comunicación (radio, teléfono) se van a instalar posteriormente:
- Sólo los dispositivos aprobado que cumpla con los reglamentos nacionales pertinentes se pueden instalar.
- El dispositivo (s) deben formar una instalación permanente
- El funcionamiento de los dispositivos portátiles o móviles en el tractor o la máquina sólo está permitido a través de una conexión de una antena externapermanente.
- La parte del transmisor debe ser instalado por separado de la electrónica del vehículo
- Una antena correctamente instalado debe ser equipado con una buena conexión a tierra entre el chasis y vehículos aéreos

Las instrucciones de instalación del fabricante de la máquina también seobservó para el cableado y montaje, así como el consumo máximo de corriente.

Símbolos de seguridad

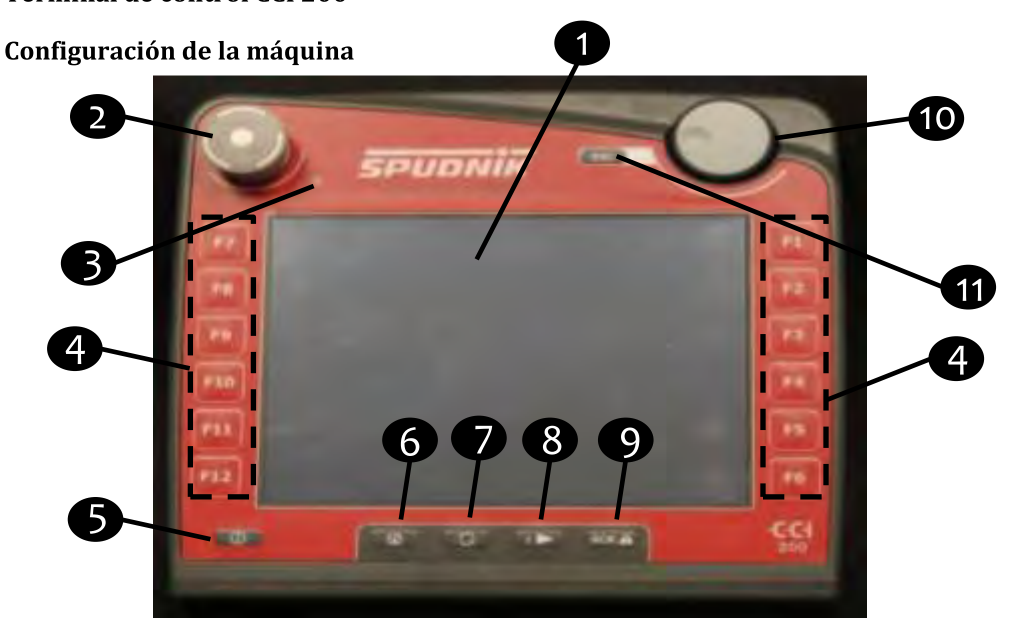
Notas de advertencia en este manual están marcadas por símbolos. Las notas contienen palabras de advertencia que indican la magnitud del peligro. Estas instrucciones deben ser respetados y el operador debe proceder con cuidadopara evitar accidentes, lesiones y daños.

	¡Peligro! / ¡Advertencia! / ¡Cuidado! … Indica una situación inmediatamente peligrosa que puede conducir a lesiones graves o incluso la muerte si no se evita
	nota ... Indica una situación inmediata, que pueden conducir a daños en la máquina si no se evitan
	info ... Hace hincapié en consejos útiles y recomendaciones, así como información para una operación eficiente y suave



3 Terminal de control CCI 200

3.1 Configuración de la máquina

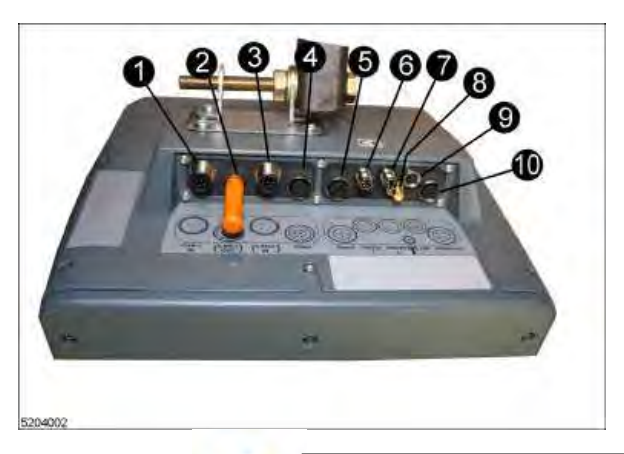


El CCI 200 terminales de control es una representación gráfica y el sistema de control. El sistema se utiliza para controlar directamente todos los ajustes utilizados con frecuencia y funciones de la máquina de una manera rápida. Los ajustes se muestran en forma de símbolos o números. Vea la **Sección 5.2 Lista de Símbolos**

Los terminales de control CCI 200 está configurado de la siguiente manera:

- ❶ Pantalla táctil
- ❷ Conmutador del modo: presione para entrar en "modo de transporte por carretera. Suéltelo para reanudar el "Modo de campo '
- ❸ Sensor de luz ambiental
- ❹ Las teclas de función se puede utilizar para el ajuste directo / operación de las funciones
- ❺ Botón on / off
- ❻ Clave no se usa
- ❼ Clave utilizada para la calibración de la pantalla
- ❽ Clave no se usa
- ❾ Clave no se usa
- ❿ Selección de marcación
- ⓫ Escapar, de nuevo clave para los niveles en el menú de diagnóstico

3.2 Conexiones eléctricas en el caso



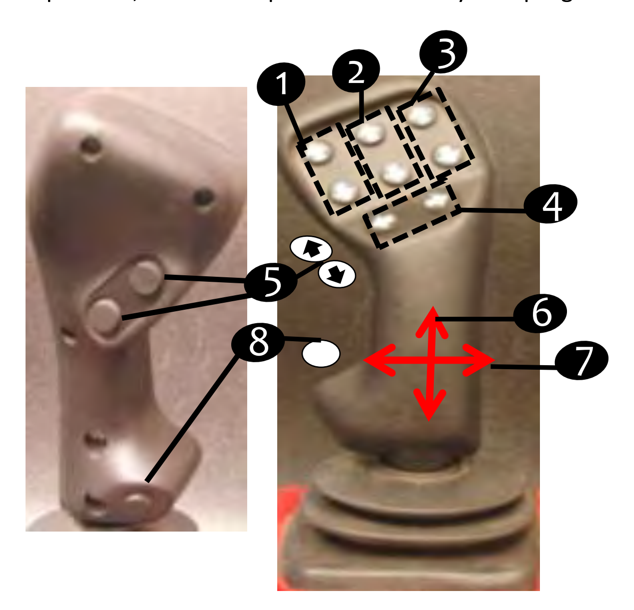
- ❶ CAN-1-IN / (M12-8p) – Input connection for CAN bus 1
- ❷ Can-1-OUT / (M12-8p) – Output connection for CAN bus 1
- ❸ Can-2-In / (M12-8p) – Input connection for CAN bus 2
- ❹ Video-In / M12 - **(No utilizado)**
- ❺ Signal – tractor signal socket / M12 - **(No utilizado)**
- ❻ RS232-1 / (M8-4p) **–** RS232 port 1
- ❼ RS232-2 / (M8-4p) **–** RS232 port 2
- ❽ WLAN antenna – SMA connector - **(No utilizado)**
- ❾ LIN-OUT / (M8-4p) - **(No utilizado)**
- ❿ ETHERNET / (M12-8p) - **(No utilizado)**



Nota
Nunca toque la pantalla t

3.3 Funcionamiento de la palanca de mando

Las funciones más utilizadas (por ejemplo, la dirección Del eje) puede ser transferido a la palanca de mando con el fin de aumentar el nivel de comodidad de los usuarios. El joystick está conectado al terminal de control CCI 200 y se puede colocar en la cabina del tractor en un lugar de fácil acceso. El joystick se puede programar para operar varias funciones diferentes según lo deseado por el operador; CONSULTE procedimiento Joystick programación vea **la Sección 7.1.4**



Ajustes de fábrica por defecto Joystick:

- ❶ Cuchilla izquierda hasta /abajo
- ❷ Comienzo de la fila/del final de la fila
- ❸ Cuchilla derecha hasta /abajo
- ❹ Dirección a la izquierda/derecho
- ❺ Nariz picadora hasta /abajo
- ❻ Movimiento delantero del auge interno/al revés de la palanca de mando hasta /abajo
- ❼ Movimiento izquierdo del auge externo/correcto hasta /abajo de la palanca de mando
- ❽ Manejo: Vuelva al centro

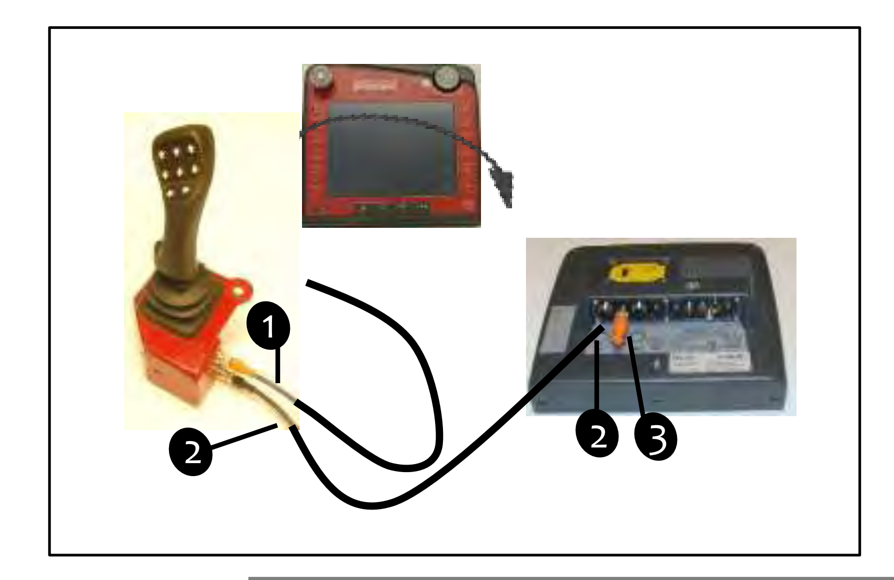


Nota Las funciones activadas por la palanca de mando no serán demostradas visualmente en la exhibición del CCI 200

3.4 Conexión del terminal de control



DANGER
¡El aislamiento dañado de cables voltaje-que llevan lleva para cortocircuitos - peligro a la vida! ¡Las líneas hidráulicas dañadas hacen el sistema hidráulico fallar - el riesgo de accidente!
Por lo tanto: Para evitar daño y accidentes, líneas de suministro puestas sin exprimir y corte



- ❶ Conecte el enchufe de la línea de alimentación, cable CAN (los extremos de color naranja), de la máquina a la toma correspondiente en el lado de la palanca de mando y el tornillo en
- ❷ Conecte la línea de alimentación, cable CAN (termina negro), de la pantalla táctil en la CAN-1 en el reverso y el tornillo en
- ❸ Tapa de terminación (independiente de tapa naranja) debe estar ubicado en elCAN-1 SALIDA



INFO
Sin tapón del terminal de ❸ la máquina no puede ser controlada a través de la terminal de control

4 Funciones principales de la pantalla



> **PELIGRO**
> **La activación involuntaria del campo / excavación funciones en el camino puede conducir a situaciones peligrosas.**
> Para evitar una activación accidental de funciones de campo en el camino de apagar la máquina al modo de los desplazamientos por carretera a través del terminal de control!

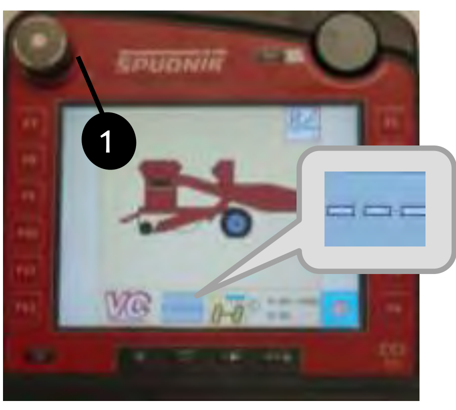
4.1 Modo de operación del interruptor

A fin de evitar el accionamiento accidental, el CCI 200 terminales de control debe estar apagado antes de conducir en la vía pública!
- Pulse el botón "I". La pantalla se vuelve negro



"Field Modo" **"Camino del modo de viaje"**





- Cambiar a "modo de viaje por carretera" pulsando el interruptor de modo de funcionamiento ❶ pulgadas Volver a "Modo de campo"
  al girar el interruptor de modo de funcionamiento del reloj (CW) hasta que salga.
  - Cuando en el modo de viaje por carretera la máquina ya no puede ser operadoa través del terminal de control, estos los controles están bloqueados por motivos de seguridad
  - Los dos símbolos (campo y carretera) representan el modo que la máquina se encuentra actualmente en
    • La programación y los menús de diagnóstico de la CCI 200 sólo puede tener acceso a las "Camino del modo de viaje". Entre en el menú principal pulsando el botón
    consulte la sección Programación de 7 y la Sección 8 de diagnóstico

5 Campo Modo

Cuando el CCI 200 terminales de control está en el modo de campo, el operador tiene acceso a diferentes páginas que permiten el control de la máquina.

El operador puede elegir la página que desea ver en la pantalla que se muestra en la siguiente imagen (izquierda). Los operadores pueden también desplazarse por las páginas pulsando el ❶ "ABC" en la esquina superior derecha





El número de páginas mostradas depende de la cantidad de opciones se configuran para cualquier máquina. Una máquina muy básico tendrá sólo una o dos páginas (A, B), pero las características y opciones adicionales requieren más páginas. Las funciones accesibles en cada página puede ser personalizada por el operador (ver la sección de programación 7.1). Un máximo de 5 páginas se pueden utilizar (A, B, C, D, E).

6 Estructura del menú

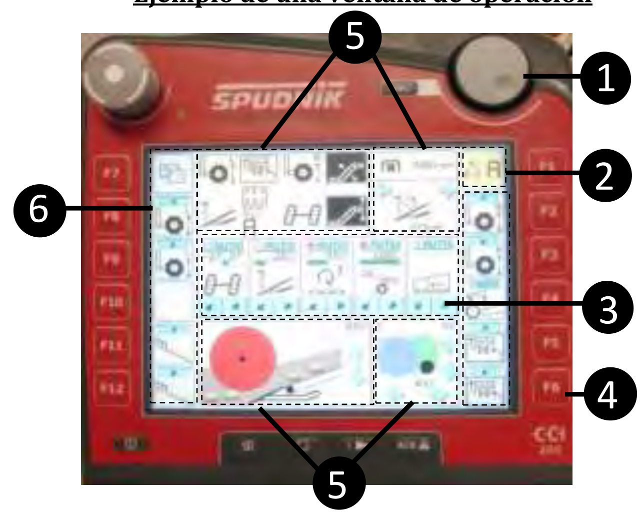
El principal CCI 200 pantallas (páginas A - C) que se utiliza cuando la máquina está en funcionamiento son: información de la máquina en, modificar la ubicación y función de las teclas.

6.1 ventana de operación

Al tener el interruptor de arranque en libertad (CW Girar hacia fuera) y tocar la tecla de función correspondiente en el sub-ensamble de la máquina (A, B o C), la ventana de acciones seleccionadas se muestra, como se muestra a continuación. Cada área de visualización se le puede asignar una función personalizada y / o información, **consulte la sección de programación 7.1**

Ejemplo de una ventana de operación





- ❶Marque
- ❷ botón de selección Página ejemplo actual muestra una página o tocar repetidamente para desplazarse por las páginas A, B y C
- ❸ Botones de función Medio
- ❹ Teclas de función F1-F12
- ❺ Muestra ampliada, consulte la sección Funciones de visualización ampliada 6,2
  - Estas áreas pueden incluir:
    - Visualización Joystick
    - la visualización de información
    - la nariz Digger
    - sensores de velocidad
    - Multi-sep de control
- ❻ Botones laterales de la pantalla táctil (que corresponde a la F1 - F12 botones)

❹ Ajuste mediante las teclas de función (F1-F12):

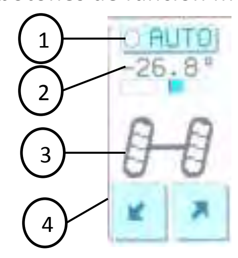
Al tocar la tecla de función al lado del botón lateral ❻ pantalla táctil completa de lamisma acción. Cada botón puede realizar tres acciones, dependiendo de la programación:



- (Arriba / abajo) Mantenga el dedo en las flechas hasta que el ajuste deseado se cumple
- Establecer Ajuste del punto: Al tocar el borde del botón tendrá un borde de color rojo cuando se selecciona
  - El ajuste se realiza girando el dial de ❶ en el valor deseado
- AUTO Función automática. Toque el icono para activar / desactivar, círculo rojo sólido indica modo Auto

❸ Ajuste mediante las teclas de función (teclas de función media):

Los botones de función media son una combinación de todas las funciones capaces con las teclas de función.



- ① AUTO Función automática. toque el AUTO para activar / desactivar, círculo rojo sólido indica modo Auto
- ②Ajuste del punto de ajuste: Pulse el botón para resaltar el valor con un borde rojocuando se selecciona. Ajuste por:
  - Al girar el dial ❶
  - En algunos casos, al tocar el ④ flechas ARRIBA / ABAJO
- ③ Símbolos de función Ver la lista de símbolos funcionales **descripciones Sección5.2**

> **Info**
> Algunas funciones no incluyen ajustes de valor nominal, pero sólo cuentan con ON / OFF funciones. En estos casos, un rápido toque de un botón es suficiente (sin presionar el botón).



6.2 Funciones de la pantalla ampliada

Cada área ampliada cuenta con 2 tamaños de pantalla: ❶ izquierda del panel completó y panel ❷ mitad. En esta sección se muestran las opciones en cada una de las dos áreas y el funcionamiento de la función específica. **Vea la Sección 7.1.2** de la programación muestra ampliada. La siguiente tabla proporciona una descripción de cada opción disponible tanto para áreas de la pantalla de visualización









Botones de funciones y valores

- Flechas arriba / abajo permite ajustar la posición que deben hacerse a la función seleccionada pulsando arriba o hacia abajo
- Derecha / Izquierda flechas permiten ajustar la posición de hecho a la función seleccionada pulsando izquierda o derecha
- Establecer los valores de punto de proporcionar un valor basado en la posición%

Descripción ampliada pantalla de símbolos

❶ Panel completo		
Símbolo Función Area	**Función y / o información que se muestra**	
	Mostrar Joystick indica las operaciones en la actualidad en el joystick	
	Digger nariz	
	Sensor de velocidad	
	Velocidad de lacadena secun daria (pies /seg)	Ancho de velocidad completa MultiSep (rpm)
	Deviner Velocid ad (pies / seg)	de velocidad de la Cruz trasero (pies / seg)
	Ancho total de Ajuste MultiSep	
	Ascensor lado MultiSep ajuste	
	Combinado de ancho total y lateral MultiSep Ascensor	
	Gobierno Operado por el dial o el control de joystick	

❷ la mitad del panel	
Símbolo Función Area	**Función y / o información que se muestra**
	Muestra la información Flechas se mueven a través de información de la máquina
	Ancho total de Ajuste MultiSep
	Ascensor lado MultiSep ajuste

6.3 Función, sensor, y símbolos de advertencia Listas

Harvester Functions		
Machine Function	**Description**	**Symbol**
Gobierno	Izquierda / Derecha: Manténgase a la derecha / izquierda Auto: Volver al Centro de	
Control de Nivelación de la izquierda	Arriba / abajo: subir / bajar de la máquina a la izquierda	
Control de nivelación derecho	Arriba / abajo: subir / bajar de la máquina a la derecha	
Digger nariz	Arriba / Abajo: Subir / bajar la nariz excavadora. Auto: interruptor de control de profundidad de encendido / apagado. - Ajuste la posición de Control de profundidad con el dial	
Digger nariz con alivio canto	Arriba / Abajo: Subir / bajar la nariz excavadora. Auto: el alivio de cresta interruptor de encendido / apagado - Ajustar la presión de canto de alivio con el dial.	
Derecho flotar Terra	Arriba / abajo: subir / bajar el lado derecho del tambor del flotador Terra - Ajuste la posición con el dial - Auto: volver a la posición predeterminada	R
Dejó flotar Terra	Arriba / abajo: subir / bajar el lado izquierdo del tambor del flotador Terra - Ajuste la posición con el dial - Auto: volver a la posición predeterminada	L
derecho Coulter	Arriba / abajo: subir / bajar la derecha siembra	R
izquierda Coulter	Arriba / abajo: subir / bajar izquierda siembra	L
Terra Control de flotación	Auto: lados mover hacia la izquierda y la derecha a la posición predeterminada - Auto Hold durante 3 segundos para almacenar las posiciones actuales como nuevo ajuste preestablecido.	
Inicio de la Fila / final de la fila	Arriba / Abajo: activar el inicio de la fila o la final de la fila Consulte Inicio Programación y Fin de la sección 7.1.5 Fila	
Boom de velocidad	- Visualización de la velocidad en pies / seg - Ajustar la velocidad en% con el dial (Cuando el control de la unidad hidráulica está instalado)	
Deviner velocidad	Visualización de la velocidad en pies / seg	I
velocidad de secundaria	Visualización de la velocidad en pies / seg	II
Veces-más de la pluma	Tanque de retención sólo: Auge de veces para el transporte - Máquinas estándar doble sobre el uso de los brazos primero a la función	
Brazo primero hacia arriba / abajo	Subir / bajar la sección interior de la pluma	
Brazo segundo hacia arriba / abajo	Subir / bajar la sección exterior de la pluma	
de velocidad del elevador	Visualización de la velocidad en pies / seg - Ajustar la velocidad en% con el dial (Cuando el control de la unidad hidráulica está instalado)	
Rotación del brazo	Izquierda / Derecha: Rotación del brazo izquierdo / derecho.	
Boom de control	Tanque de retención sólo: - Modo normal: Boom de la cadena se inicia y ejecuta para llenar los camiones(indicador AUTO ROJO) - El almacenamiento en búfer modo: Boom se detiene y se llena el tanque de retención: - Up: Ejecutar la cadena de la pluma hacia delante (lento) - Down: El boom de ejecución en cadena (lento)	
Velocidad de la Cruz trasera	Visualización de la velocidad en pies / seg - Ajustar la velocidad en% con el dial (Cuando el control de la unidad hidráulica está instalado)	
Ancho de velocidad completa MultiSep	Auto: en marcha si la toma de fuerza está en Abajo: Invertir por 3 segundos	I

Tabla de ancho total Clod Roller Altura	Arriba / abajo: subir / bajar rodillo terrón en relación con el segmento de rodillos	
Tabla de ancho total Clod Roller Espacio	Izquierda / Derecha: Aumentar / disminuir la distancia entre el segmento y los rodillos de terrón	
Tabla ascensor Roller Espacio	Izquierda / Derecha: Aumentar / disminuir la distancia entre el segmento y los rodillos de terrón	
Ascensor ángulo de la tabla	Arriba / abajo para aumentar / disminuir el ángulo de mesa	
Stripper Kit	Arriba / abajo: subir / bajar kit removedor	
Ancho total Raspador MultiSep	Automáticamente rasguños rodillos MultiSep en intervalos predefinidos. - NO OPERADOR DE CONTROL	
Abierto / cerrado centro de producción	- Cerrado / Abierto Centro hidráulico. válvula - NO OPERADOR DE CONTROL	
Los símbolos de diagnóstico		
Condición	**Descripción**	**Simbolo**
Salida o de entrada con discapacidad	Cambie el modo de operación se ha llevado en todas las funciones de la máquinaestán inhabilitadas para la seguridad.	
Center Point o Cero	Define el punto central para la dirección, o el punto cero para otras funciones	
Símbolos del sensor		
Condición	**Descripción**	**Simbolo**
Sensor de ángulo de	Nariz Digger, los ajustes de la tabla, la posición de flotación terra	
Canto de alivio de presión	Detectar la presión Ridge, Socorro, (BAR)	
Ancho total de presión MultiSep	Indicador de presión de ancho total unidad MultiSep hidráulico, (BAR)	
Rueda del sensor de velocidad	Detecta la velocidad de la rueda	
Sensor de velocidad	Detecta la velocidad del eje	
velocidad de TDF	Visualización de la toma de fuerza	
Sensor de ángulo de dirección	Detecta Ángulo de dirección	
PTO sensor de velocidad	Detecta toma de fuerza	PTO
Símbolos de advertencia		
Condición de alerta	**Descripción**	**Símbolo**
MultiSep inversa unidad	MultiSep se ha invertido de forma automática	REV.
Beep de alarma		
interruptor defectuoso	Revisar y reparar tema eléctrico	? ? ? ?
Rueda del sensor de velocidad	Sensor desconectado o mal funcionamiento ha	
PTO sensor de velocidad	Sensor desconectado o mal funcionamiento ha	
Digger sensor de la nariz	Sensor desconectado o mal funcionamiento ha	
MultiSep Drive Reverse	MultiSep se ha invertido de forma automática	REV.

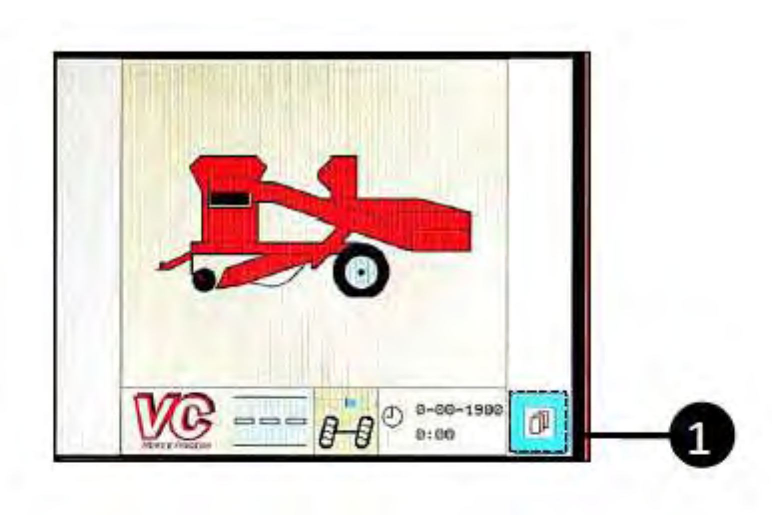
En ciertas situaciones, los mensajes de advertencia se muestran en el terminal de control. Todos los mensajes de advertencia que pueden aparecer en la terminal de control están contados.



6.4 Camino modo de viaje

Cuando el CCI 200 terminales de control está en modo ninguno Viajes por carretera de los controles previstos por la pantalla o el joystick funcione. Cualquier funciones del tractor conducido seguirá funcionando (por ejemplo, las unidades de la cadena de toma de fuerza, hyd. coctelera auge de un mando a distancia del tractor, hyd. de un tractor a distancia, etc.)

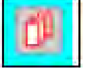
Cuando en el modo de Viajes por carretera el sistema de menús de la CCI 200 es accesible. Entre en el menú principal pulsando el pato de color ❶ "Menú". El botón "menú" se usa también para salir de la página del menú actual y volver al nivel anterior.



6.4.1 Menú Principal

El menú principal permite acceder a los sub-menús que se utilizan para la programación, el diagnóstico y la información general de la máquina. los siguientes secciones describen cada sub-menú.

La navegación por los menús:



- Introduzca un menú tocando su "caja" en la pantalla.

- Salir de un menú y volver al tocar el pato botón "menú"





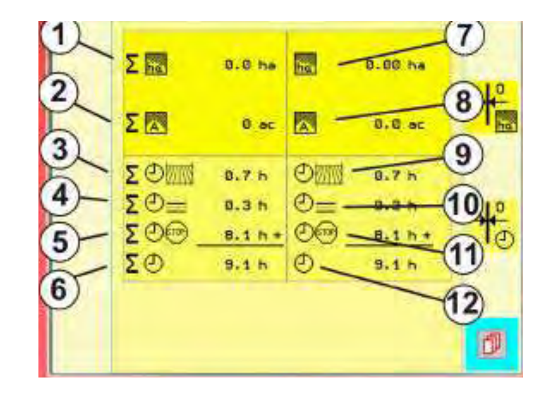
6.5 Información del menú

El menú Contador de acres ofrece información y horas. Las pantallas muestra el recuento de hectáreas totales y diarias, hectárea, y las horas. En cualquier momento el diario acre /hectárea y contadores de horas se puede restablecer a cero.

Estructura de menús-

- Interruptor de funcionamiento deprimido
- Toque el botón Menú
- Toque Menú Info 

- Toque Menú Contador 



Conteos Totales			Contra todos los días		
índice	significado	comentario	índice	significado	comentario
①	total de hectáreas	No se puede eliminar	⑦	hectáreas en la actualidad	
②	total de Acres		⑧	acres de hoy	
③	El total de horas de funcionamiento en el campo		⑨	Horas diarias de funcionamiento en el campo	Se pueden borrar con el símbolo arriba
④	El total de horas de funcionamiento en la carretera		⑩	Horas diarias de funcionamiento en la carretera	
⑤	Estado de las horas totales de operación		⑪	Estado de las horas de operación diaria	
⑥	El total de horas de funcionamiento		⑫	Horas diarias de funcionamiento	

7 Menú de Programación

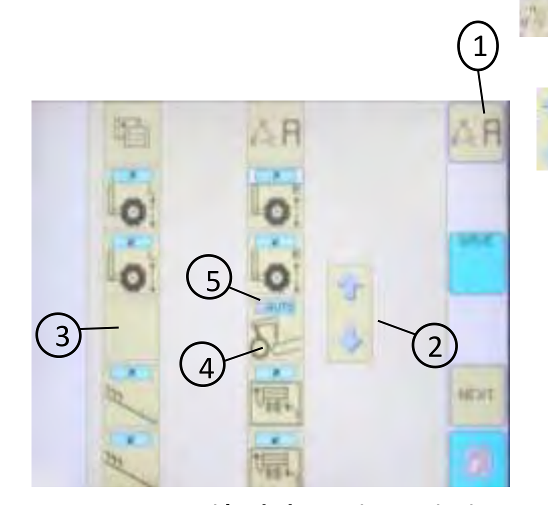
Se pueden hacer ajustes a la CCI 200 diseño de control pantalla del terminal, diseño de joystick, y el inicio / fin de las características dela fila

7.1 Programación de la CCI 200interfaz de usuario

- Interruptor de funcionamiento deprimido
- Pulse el botón Menú
- Pulse el botón de programación
- Toque el área de la máquina que desee (A - E)
- Pulse el botón Siguiente para recorrer las 3 páginas

En cualquier momento el botón de menú puede ser tocado para salir del menú actual y volver a la página anterior

7.1.1 Programación de teclas de función (F1-F12) Página 1 de 3



- Página ① Un seleccionado. Esta clave se utiliza para navegar a través de las páginas A-E.
- Las flechas ② Seleccione: Los símbolos de las funciones y acciones se pueden seleccionar con las teclas de flecha. Pulse las flechas arriba / abajo hasta que el símbolo deseado
- Ubicación ③ Botón: Toca la ubicación de programa. Cada función de la máquina se puede programar para estar en cualquier posición(F2-12) en cualquiera de las páginas separadas (AE)
  - ④ Toque el área inferior del botón para activar el modo de ajuste
    - El campo tendrá un fondo blanco cuando se selecciona
  - ② o toque las flechas hasta que la función de la máquina deseada
  - ⑤ Toque el área superior del botón para activar el modo de ajuste
    - El campo tendrá un fondo blanco
    - ② Pulse las flechas hasta que la acción deseada

Programación de las acciones siguientes:



- Función automática
- Punto de consigna [%] número de la pantalla
- Arriba / abajo, derecha / izquierda
- Acciones de bloqueo estará en blanco (fondo blanco) en la ventana de ajuste

7.1.2 Botón de programación ampliada página muestra 2 de 3 véase la sección 6.2 el cuadro ampliado Símbolo Descripción



①Botones de función de media se pueden programar con las teclas de flecha. Toque la función deseada y pulse repetidamente la teclade las flechas hasta que el símbolo para el montaje deseado aparezca en la pantalla

- ② ampliada, se muestra el panel completo son seleccionados por varias veces la selección de la vecina flechas ARRIBA / ABAJO repetidamente hasta que aparezca la función deseada

- Panel ③ media ampliada, se muestra con los controles de posición móvil y muestra la información. Seleccionar las funciones tocándolas flechas arriba / abajo hasta que aparezca la función deseada



Guardar programación
Cada cambio debe ser salvado antes de salir del menú si se va a guardar. Pulse el botón GUARDAR. El cambio será verificado con la tecla OK

7.1.3 Programación de la información media campos de página del panel 3 de 3

Desde la página de botón de programación ampliada en el menúcampo de información se puede abrir pulsando el botón SIGUIENTE

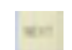




- Las flechas verticales se utilizan para desplazarse hacia arriba o hacia abajo en la ventana de visualización



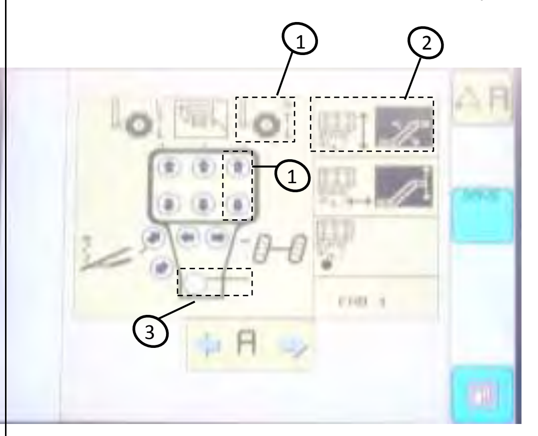
- Las flechas horizontales se utilizan para seleccionar los parámetros para mostrar. Pulse las teclas de flecha varias veceshasta que el parámetro deseado



- Al pulsar el botón Siguiente para ir de nuevo a la ventana de programación anterior

7.1.4 Programación del Joystick

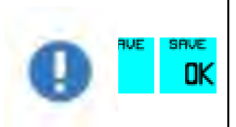
- Interruptor de funcionamiento deprimido
- Toque el botón Menú
- Toque el botón de programación 
- Toque el botón de hardware 
- Pulse el botón de la pantalla táctil Joystick 



Cada función se describe en el siguiente menú y carta.

- ① El cuadro de puntos alineados muestra el botón de la palanca correspondiente se asocia con la descripción más cercana icono
- ② Joystick de movimiento (por ejemplo, arriba / abajo)
- ③Botones Joystick sin función asignada aparecerá en blanco

Moviendo el joystick o pulsando cualquiera de los botones el usuario puede asignar a cada grupo de botones que tienen una función personalizada Ver lista de símbolos funcionales de **la Sección 5.2descripciones**

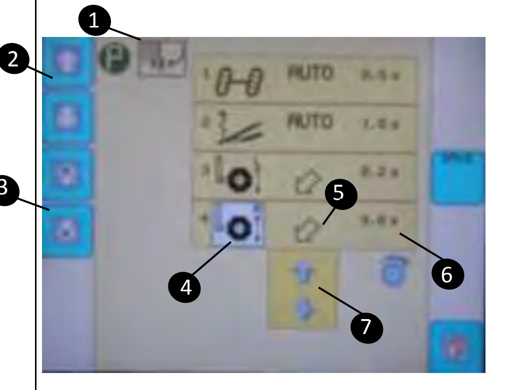


Guardar programación
Cada cambio debe ser salvado antes de salir del menú si se va a guardar. Pulse el botón GUARDAR. El cambio será verificado con la tecla OK

7.1.5 Programación Comienzo del campo / Fin de Campo

Una secuencia de acciones puede ser programada para ocurrir. Cada entrada de la secuencia consiste en una función, una acción, y un retardo de tiempo

- Interruptor de funcionamiento deprimido
- Toque el botón Menú
- Toque el botón de programación
- Toque el botón Software
- Toque Comienzo del campo o el final del campo



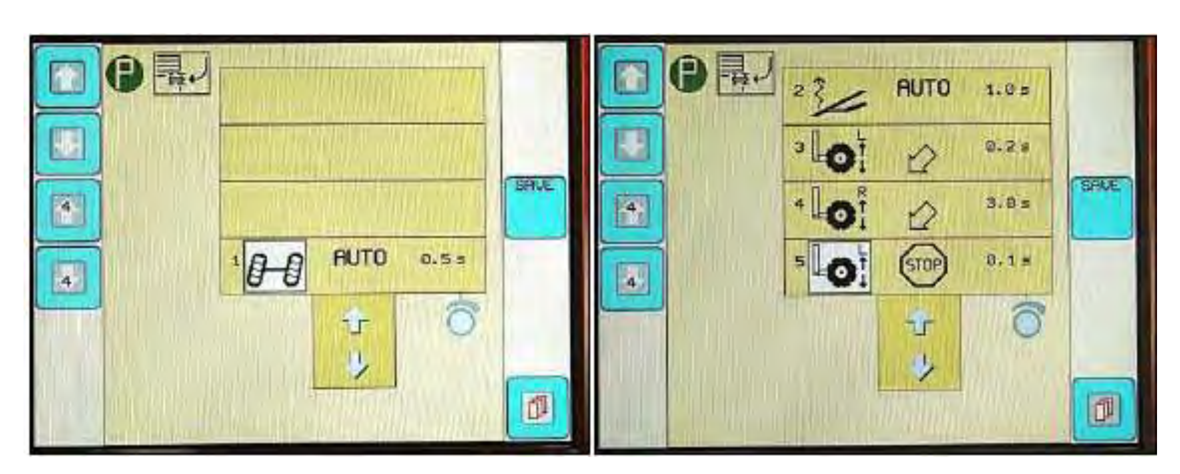
- ❶ Secuencia actual (Inicio ejemplo que se muestra de campo)
- ❷ Permite al usuario desplazarse a través de 30 posibles funciones uña línea a la vez
- ❸ Permite al usuario desplazarse a través de 30 funciones posibles de 4 líneas a la vez
- ❹ Función: Define la función deseada con las flechas ❼
- ❺ Acción: Se puede seleccionar pulsando el botón y luego usando las flechas 

función Descripción	Símbolo	función Descripción	Símbolo
Encima de la derecha permite a la función seleccionada para levantar o mover a la derecha		Si se selecciona automática ON / OFF	AUTO AUTO
Abajo a la izquierda permite a la función seleccionada para bajar omoverse hacia la izquierda		Iniciar y detener la función seleccionada	STOP START
NO SE UTILIZA		Tiempo de retardo: establece mediante el dial para ajustar el período de tiempo en segundos	

El tiempo de retardo determina el tiempo que la función siguiente en la línea hará una pausa antes de comenzar, por ejemplo, en el ejemplo anterior:

- Línea 1 (volver a AUTO centro) se producirá luego esperar 0,5 segundos antes de comenzar la siguiente función
- Después de que el 0.5s en el retorno a la función central de lacordillera de ayuda se iniciará automáticamente y luego esperar a1.0s

Se muestra a continuación ejemplo de rejas:
Si inicia la siembra en movimiento hacia abajo, también es necesario para que deje de después de una cierta cantidad de tiempo.



Secuencia se muestra en las fotos de arriba:
- Volver a la dirección del centro, espera 0,5 segundos
- Nariz Digger en AUTO, espere 1.0 segundos
- Izquierda siembra comienza a bajar, esperar 0.2 segundos
- Derecho de siembra comienza a bajar, esperar 3.0 segundos
- Izquierda reja se detiene, espera 0,1 segundos



8 Menú de diagnóstico

- Interruptor de funcionamiento deprimido
- Toque el botón Menú
- Toque el botón de diagnóstico
- Toque el botón de la máquina
- Área táctil de la máquina (A-D) que se desean
- Página de parámetros; tabla a continuación proporciona una descripción de las entradas de la máquina (Página 1 de 3); Toque un parámetro
- Pulse el botón Siguiente para pasar por tres páginas de diagnóstico

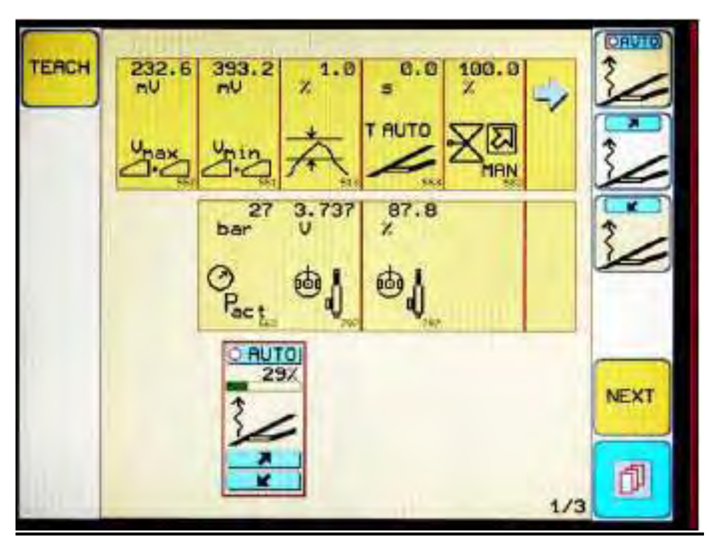
8.1 Descripción general de diagnóstico

toque el botón	Página del menú de diagnóstico	menú
	Máquina del menú de funciones	parámetro de la página Página de entrada resultado de la página
	Menú de pruebas de hardware	Main Electronic MDA I Control Terminal CCI 200 Joystick
	software de menú	Contador de eventos
	servicio Contraseña	Utilizado por el representante de servicio consulte la sección de servicio

La siguiente ilustración es un ejemplo de una página de entrada. . Si una función no contiene los parámetros de la página estará en blanco.

Muchas de las funciones de la máquina que los parámetros que determinan la forma en que operan. La página muestra los parámetros de cada parámetro (fila a lo largo de la parte superior de la imagen). Los parámetros se pueden ajustar al tocar y con el símbolo (cuadro de parámetros se convertirá en blanco) y girando el dial para hacer el ajuste.

También hay una fila de cajas en el centro de la pantalla que puede mostrar información de los sensores especiales acerca de la posición, presión, etc



NOTA: En esta página, si se suelta el interruptor de modo de funcionamiento, a continuación, puede utilizar los botones para controlar la función y observar cualquier cambio en las lecturas del sensor. También se puede observar el resultado de cualquier cambio de parámetros que han hecho.

Pulse y mantenga pulsado cualquier tecla de función (resaltado blanco al tocar) y gire el dial hasta el número deseado, al mismo tiempo Cuando el valor deseado se alcanza el interruptor de operación pueden ser liberados a cabo y el movimiento de la máquina reproducen basados en el ajuste

<u>La máquina del siguiente gráfico proporciona</u> la función de entrada y una descripción de la función (página 1 de 3)
Parámetros que no se muestran en la siguiente tabla designa no hay ajustes de valor ajustable

Área de la máquina	funciones de la máquina	Parámetro de la página de símbolos 1/3	Descripción del parámetro	Valor de preselección	Valor de Preselección
A		Umax	Digger posición de la nariz hasta; 0%	n/a	Manual
		Umin	Digger posición de la nariz hacia abajo; 100%	n/a	Manual
			Control de histéresis de banda muerta	1.0%	n/a
		T AUTO	NO SE UTILIZA dejar a *0.0s*	0.0s	n/a
		mar	NO SE UTILIZA	100.0%	n/a
		AUTO	NO SE UTILIZA	100.0%	n/a
A	L		Control de histéresis de banda muerta	3.0%	Auto
		To	Control de tiempo de espera después de x segundos sin efecto	10.0s	
	R		Control de histéresis de banda muerta	3.0%	Auto
		To	Control de tiempo de espera después de x segundos sin efecto	10.0s	
		mar	NO SE UTILIZA	100.0%	n/a
		mar	NO SE UTILIZA	0.0%	n/a
B			Control de histéresis de banda muerta	100mV	n/a
		0	De vuelta al centro constante	3000mV	Manual
		To	Control de tiempo de espera después de x segundos sin efecto	20.0s	n/a
			Centrado ajuste de ganancia	50	n/a
	II	Umin	Velocidad mínima para hacer estallar la alarma secundaria por cadena	10rpm	Manual
			Tono de la cadena de X número de dientes de los piñones	400mm	n/a
		MM	Anchura de la máquina	108.0in	n/a
		10X	Circunferencia de los neumáticos	12.5ft	n/a
		%	Tire constante deslizamiento - bloqueado en el 1%	1.0%	n/a
C		Umin	Velocidad mínima para hacer estallar la alarma cruzada posterior	10rpm	Manual
			Tono de la cadena de X número de dientes de los piñones.	500mm	n/a
		Umin	Velocidad mínima para hacer estallar la alarma lado del ascensor	10rpm	Manual
		min	PWM Min hidráulico para abrir la posición	5.0%	n/a
			Tono de la cadena de X número de dientes de los piñones.	500mm	n/a
	I	Umin	Velocidad mínima para hacer estallar la alarma deviner	10rpm	Manual
			Tono de la cadena de X número de dientes de los piñones.	900mm	n/a
	↑I		Control de histéresis de banda muerta	3.0%	Auto
		To	Control de tiempo de espera después de x segundos sin efecto	30.0s	

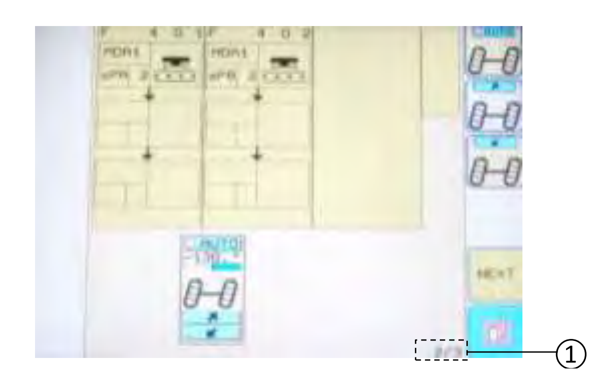


C			Control de histéresis de banda muerta	3.0%	Auto
			Control de tiempo de espera después de x segundos sin efecto	30.0s	
			PWM válvula hidráulica posición min para abrir	5.0%	n/a
			PWM válvula hidráulica máxima posición para abrir	100.0%	n/a
			Posición inicial de la válvula hidráulica para abrir	100bar	n/a
			Factor de control de marcha atrás	30bar	n/a
			Factor de control de marcha atrás	15bar	n/a
			Tiempo permitido revertir	1.0s	n/a
			El tiempo de espera de valor prevenir la repetición de invertir el tiempo establecido	0.4s	n/a
			Factor de control de marcha atrás	30bar	n/a
			Forzado hacia atrás si se excede el valor de presión	150bar	n/a
			Velocidad de la mesa inversa	100.0%	n/a
			Min velocidad para hacer estallar la alarma de mesa	10rpm	n/a
			limpieza de intervalo	300.0s	n/a
			limpieza de duración	30.0s	n/a
			Llegado la hora de raspador	15.0s	n/a
D			Min velocidad para hacer estallar la alarma auge	10rpm	Manual
			PWM válvula hidráulica posición min para abrir	5.0%	n/a
			Tono de la cadena de X número de dientes de los piñones.	450mm	n/a
	AUTO		Control de histéresis de banda muerta	6.0%	n/a
			Punto de ajuste de profundidad, altura Pilas	20.0%	Manual
			La altura de Pilas profundidad punto de ajuste de compensación cuando en la amortiguación de punto ajustado en el modo mayor a este valor	8.0%	Manual
			La hora de la pluma para correr lento al salir de modo de búfer	2.0s	n/a
			Tiempo de espera para levantar el piso tanque	12.0s	n/a
			Hora de levantar del piso tanque de retención	10.0s	n/a
			valor diagnóstico	2	n/a



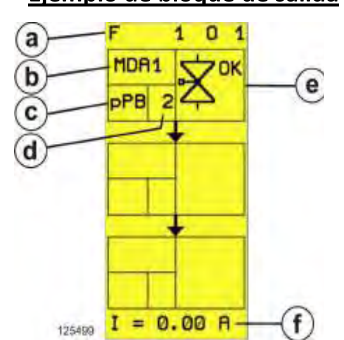
8.2 Descripción general de diagnóstico (página2 de 3)

La siguiente ilustración es un ejemplo de una página de salida. Con funciones sin sensores, la página de salida permanece en blanco Toca una función de la máquina como se describe en la tabla de arriba en la Sección 8



- Pulse el botón Siguiente 
- Cada columna muestra los principales productos electrónicos MDA
- Los símbolos de variables y valores de proporcionar informaciónsobre el estado de diagnóstico de las válvulas de diagnóstico Verabreviaturas y símbolos de **la Sección 8.2 descripciones**
- ① 2/3 Visualiza la página actual (en la actualidad en la página de salida)

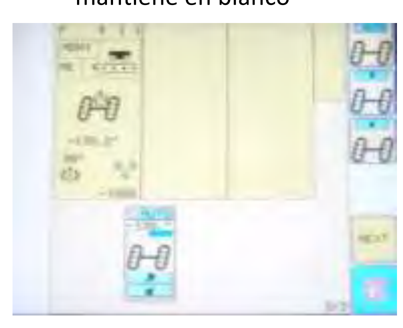
Ejemplo de bloque de salida

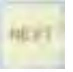


a. Número de bloque - el número de función y número de bloque
F1 → función de número 1
01 → número Bloque 1 ◊ salidas de un bloque de función Control ID:
b. MDA1 → Controlador que brinda el puerto de salida
c. Tipo de salida - Define el comportamiento eléctrico
d. ID de salida - Número de identificación del tipo de puerto de salida
e. Mostrar el estado - Visualización del estado actual de la producción
f. Ajuste real de punto de salida

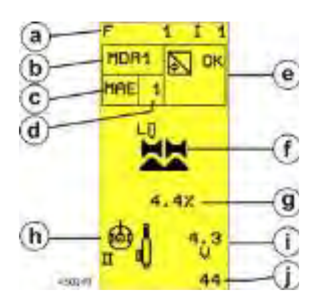
8.3 Página de entrada de diagnóstico (página 3 de 3)

La siguiente ilustración es un ejemplo de una página de entrada. Con funciones sin sensores, la página de entrada se mantiene en blanco



- Desde la página de salida en el diagnóstico (2 / 3) Toque el  botón Siguiente
- Los símbolos de variables y valores de proporcionar información sobre el estado de diagnóstico de los sensores de **diagnóstico y abreviaturas Ver Sección 8.2 Símbolos**

Ejemplo de un bloque de entrada



a. Número de bloque - el número de funciones y el bloque número
F1 → número de funciones 1→ función de compartir
I1 → número de bloques→ de entrada 1
b. ID de control - Pantalla de la entrada de los dispositivos electrónicos
MDA1 → dispositivo electrónico
c. Tipo de entrada
d. ID de entrada - el número de identificación del tipo de entrada
e. Visualización del estado - Visualización del estado actual de las entradas del sensor
f. Instalación del sensor de posición
g. Por ciento de visualización de la presión actual
h. Tipo de sensor
i. Voltaje del sensor de corriente
j. La ampliación del sensor - área utilizada para la evaluación de sensores



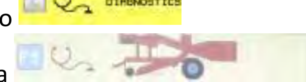
8.4 Las abreviaturas de diagnóstico, los símbolos, las condiciones

Abbr.	Significado
SE	entrada de conmutación
FQ	Frecuencia de entrada
AE	voltaje de entrada
CE	Corriente de entrada
MSE	Multi-función de conmutación de entrada
MAE	Multi-función de la tensión de entrada
MCE	Multi-función de la potencia de entrada
DT	entrada de datos de software, la señal de la función de diferentes
FH	salida de alta frecuencia
TS	de entrada del tanque
LC	celda de entrada de carga
MFQ	Multi-función de la frecuencia de entrada
sPA	proporcional de salida A
sPB	proporcional de salida B
SA	salida de conmutación
SL	De salida del lado de baja
SR	Salida de conmutación del relé
PA	La válvula de control proporcional Una salida
PB	La válvula de control proporcional de salida B
pPA	Actual de la válvula proporcional controlada una salida
pPB	Corriente controlada válvula proporcional de salida B
RSA	La salida de relé de conmutación
RSR	La salida de relé de conmutación
sPA	Proporcionales del relé de conmutación de salida A
RPB	Proporcionales del relé de conmutación de salida B

Símbolo	Significado	Símbolo	Significado
OK	válvula de cierre	OK.	De entrada del sensor está bien "abierta"
OK	válvula ON	OK.	La entrada es de sensor OK "cerrado"
OK.	Válvula ON PWM		Cortocircuito a Plus - Compruebe la conexión del cable
	Interruptor del lado de baja no se activa		Cortocircuito a Minus - Compruebe la conexión del cable
1	Interruptor lateral activa a nivel bajo		Entrada de rotura de cable
	Modo de Viajes por carretera, interruptor de funcionamiento pulsado, de salida está bloqueada		fusible defectuoso
	de control fuera de línea		Proceso de transferencia de datos INIT proceso de almacenamiento está activo
	Cortocircuito a tierra	CAN-Error	CAN error
	Rotura de cable o cortocircuito o una conexión de daños	---	La salida no presente
OK.	De entrada del sensor está bien está bien	FORCED VALUE	Conjunto de entrada con un valor forzado
?	Error desconocido		

8.5 Diagnóstico, la enseñanza - en función del sensor

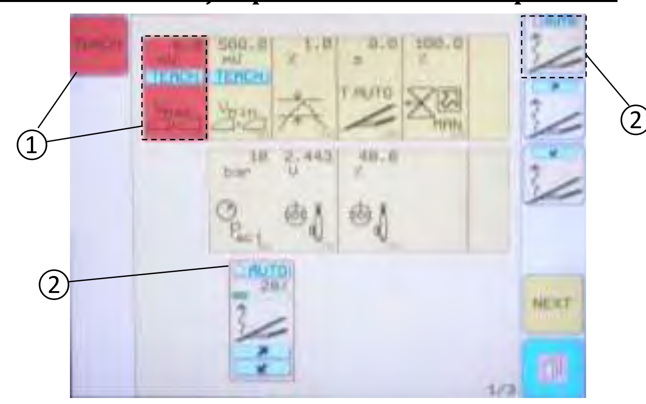
La función de sensor de enseñar se utiliza para establecer el rango de un sensor para que se lea toda la gama de movimiento. Hay dos maneras de enseñar a las funciones deseadas (Auto y Manual) Ver la sección de entrada de **la máquina Tabla 8.1** para detalles sobre los sensores se puede enseñar.

- Interruptor de funcionamiento deprimido
- Toque el botón Menú
- Toque el botón de diagnóstico 
- Toque el botón de la máquina 
- Área táctil de la máquina (A-D) que se desean
  - Sección 8.5.1 Toque Seleccionar Digger la nariz de la máquina la función del botón
  - La Sección 8.5.2 Toque Seleccionar dirección de la máquina botón de función
  - Sección 8.5.3 Seleccionar las funciones táctil de la máquina botones que tienen el control de velocidad
  - Sección 8.5.3 Seleccionar las Funciones táctil de La Máquina Que Tienen El Botones de control de Velocidad

8.5.1 Enseñe la posición Digger nariz (Manual)

Posición Digger nariz hacia arriba y hacia abajo se les debe enseñar por separado (gire el interruptor de funcionamiento de las agujas del reloj)

La enseñanza de ejemplo excavadora nariz posición

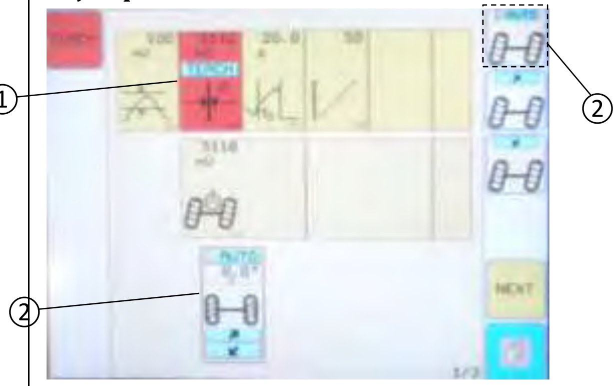


- Seleccione la nariz Digger botón de la máquina desde la página de funciones de la máquina
- Coloque la nariz excavadora de forma manual en la posición completamente hacia arriba o hacia abajo totalmente
- Toque el botón de enseñar a continuación, toque la posición superior
  - si excavadora hacia arriba o hacia abajo de la posición
  - si excavadora abajo
- ①tanto hacia arriba o hacia abajo selecciona los botones y los botones de enseñar se vuelve rojo
-
- ②Toque el botón AUTO. La posición del sensor se almacena, un pitido en la CCI 200 Terminal se produce
- Pulse el botón de enseñar lo que ya no es rojo
- Repita el proceso para subir o bajar cada vez que la acción no se ha completado

8.5.2 La enseñanza en el sensor de dirección del centro (Manual)

El ajuste del punto central del eje de dirección requiere de la primera rueda que se mueve a la línea recta antes de que el sensor se enseña.

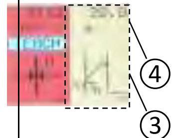
Ejemplo de enseñanza en la dirección



- Coloque las ruedas en línea recta y realizar una comprobación visual
- Pulse el botón de enseñar a continuación, toque ① el cuadro de parámetros se vuelve rojo
- ②Pulse el botón AUTO. La pantalla mostrará 0,0 °, y el gráfico de barras se encuentra en el centro. El sensor se enseña en la nueva posición.

8.5.3 La enseñanza en el sensor de velocidad y los parámetros no enseñable

Múltiples funciones incluyen la capacidad para enseñar a la velocidad, véase el gráfico de la máquina de entrada. El Manual de enseñar será en el botón. Cada ajuste de velocidad se ajusta de la misma manera. Funciones de Velocidad de la cadena contiene una alarma de baja velocidad que se puede enseñar.



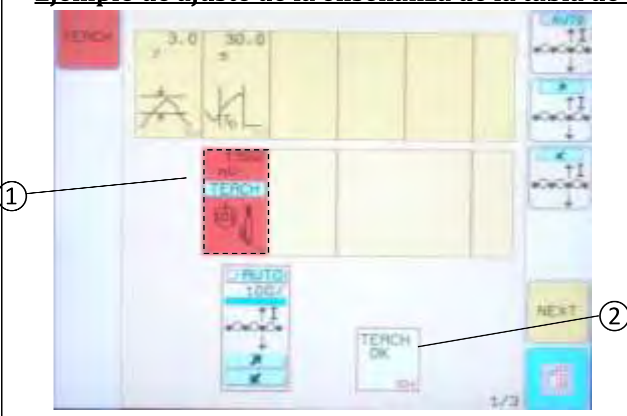
- ○ Encienda la máquina y las funciones de toma de fuerza de accionamiento hidráulico (gire el interruptor de funcionamiento de las agujas del reloj); asegurar que todas las cadenas se están ejecutando a la velocidad deseada de baja
- ○ e.g. Si la velocidad de la toma de fuerza de funcionamiento están 800rpm, ejecute la toma de fuerza a 600 rpm para la enseñanza de alarma de baja velocidad

- Toque el botón de enseñar a continuación, toque el botón. Ambos se volverá rojo Pulse el botón AUTO. La alarma de baja velocidad se establece ahora en la velocidad (RPM)
- ③ parámetros se puede ajustar manualmente con el mando. Toque el parámetro (fondo blanco) y el dial se puede girar al mismo tiempo para alcanzar el valor deseado.

8.5.4 La enseñanza en las funciones AUTO

Múltiples funciones tiene la capacidad para enseñar de forma automática los rangos del sensor, Vea el cuadro de entrada de la máquina, el Auto Teach estará bajo la y botones de las funciones deseadas.

Ejemplo de ajuste de la enseñanza de la tabla de arriba abajo



- Encienda las funciones de la máquina (gire el interruptor de funcionamiento de las agujas del reloj); asegurar que todas las funciones se están ejecutando y el aceite hidráulico se suministra a todas las funciones
- Toque el botón de enseñar a continuación, toque el botón ① enseñar, ambos se vuelve rojo
- Toque el TEACH START botón
  - ○ ②Botón de contacto seguirá automáticamente la tabla a continuación de las operaciones de la función:

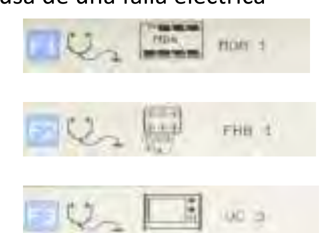
TEACH START	La función Teach Inicia	TEACH ↑	Corre al lado, el cilindro a la posición de extremo superior
TEACH ↓	El cilindro se ejecuta automáticamente a la posición final inferior	TEACH OK	Enseñar el proceso completo

9 Prueba de hardware

Además de las pruebas de tensión entradas y salidas en el principal electrónico esta sección se explican las pruebas de la función de cada unidad de control. Cuando los problemas los problemas de tiro que es útil para verificar las tensiones y para asegurarse de que todos los botones están funcionando

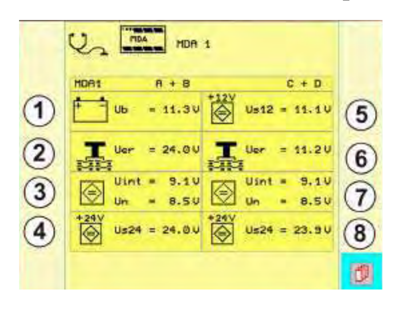
- Interruptor de funcionamiento deprimido
- Toque el botón Menú
- Toque el botón de diagnóstico
- Hardware táctil Botón de prueba
- Área táctil de la máquina (A-D) que se desean

Al tocar los botones siguientes pueden ser cada dispositivo probado, estas pruebas son principalmente para determinar la causa de una falla eléctrica



- Control MDA I
- ***ver MDA Test Values*** por debajo de
- Joystick
  - Todas las teclas y funciones de las palancas se puede comprobar el funcionamiento correcto.
- Control CCI 200
  - Todas las teclas y funciones de las palancas se puede comprobar el funcionamiento correcto.

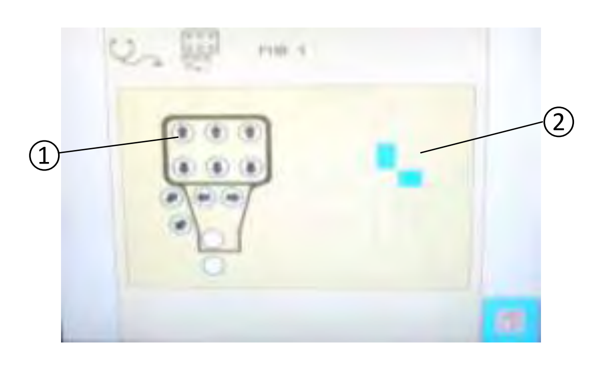
9.1 MDA Los valores de prueba



Articulo No	Significado
①	la tensión de alimentación MDA
②	Voltaje en la bobina del relé Conmutador
③	sensor de Suministro
④	sensor de Suministro 24V
⑤	sensor de Suministro 12V
⑥	Suministro de conectores de salida de C + D
⑦	sensor de Suministro
⑧	sensor de Suministro 24V

9.2 Joystick Prueba

La siguiente figura muestra la página de diagnóstico de la caja de joystick.



- ①Cada botón puede ser probado para que funcione correctamente. Al pulsar el botón correspondiente se toque la flecha se vuelve blanca y el fondo negro
- ②La dirección de operación de la palanca de mando se mostrará en las barras azules que muestra la intensidad correspondiente

9.3 Función de prueba de la Terminal CCI200

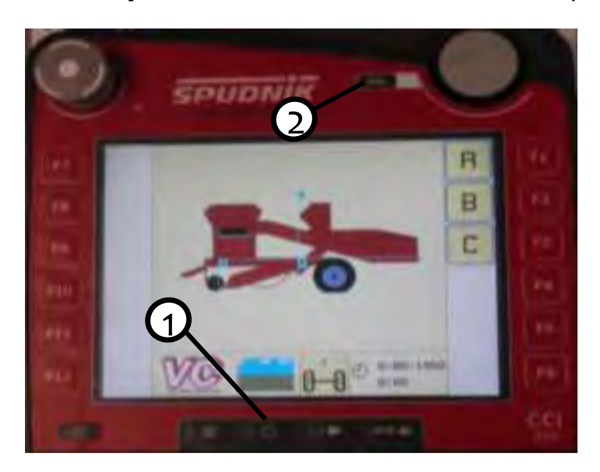


- ①Cuando una de las claves (pantalla táctil o la tecla de función F1-F12) se toca el símbolo de la tecla en la pantalla debe ser llenada en negro, que se reitera a cada tecla
- ②Cuando la marcación se utiliza la barra sobre el símbolo de marcado (centro) se llenará de color azul.



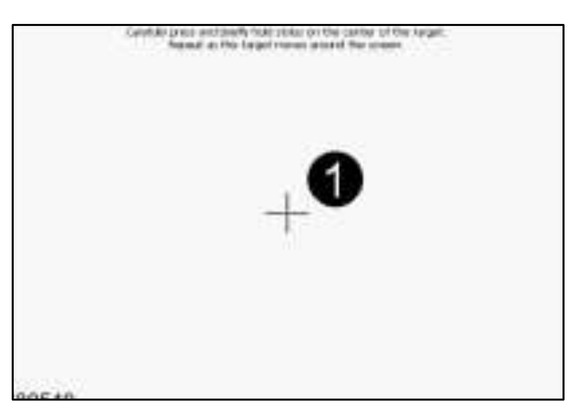
10 La calibración de la interfaz de usuario

Si en algún momento un botón táctil no responde correctamente, la calibración se justifica.



① Pulse y mantenga pulsado la tecla de flecha redonda
② Presione brevemente la tecla Esc

- Ventana de calibración se muestra y las instrucciones de la pantalla deberán ser seguidas.
- El ❶ señaló Cruz de pelo se moverá en una secuencia de cinco localidades tocar el centro de la cruz en cada lugar. Debe ser tocado cinco veces en el centro.
- "Tiempo Límite: 30 Segundos" aparecerá
- Toque cualquier punto de la pantalla para guardar la calibración.



Simbolo	Funciones de la máquina
	Gobierno
	Izquierda / Derecha de nivelación de control
	Digger nariz y Socorro w / Ridge
	Izquierda / Derecha Terra Flota
	Izquierda / Derecha Coulter
	Terra Control de flotación
	Inicio de la Fila / final de la fila
	Boom de velocidad
	Deviner velocidad
	velocidad de secundaria
	Veces-más de la pluma
	Brazo primero hacia arriba / abajo
	Brazo segundo hacia arriba / abajo
	de velocidad del elevador
	Rotación del brazo
	Boom de control
	Velocidad de la Cruz trasera
	Ancho de velocidad completa MultiSep
	Tabla de ancho total Clod Roller Altura
	Tabla de ancho total Clod Roller Espacio
	Tabla ascensor Roller Espacio
	Ascensor ángulo de la tabla
	Stripper Kit adjustment

F2 - (Arriba / abajo) Mover un control sobre la máquina

F3 - Set Adj Point. Toque para resaltar, a continuación, utilizar el acceso telefónico al valor deseado

F4 - Toque el botón automático; sólido círculo rojo = AUTO

- Arriba / Abajo posición de ajuste
- Izquierda / Derecha posición de ajuste
- ① AUTO Función automática. toque el AUTO para activar / desactivar, círculo rojo sólido indica modo Auto
- ②Ajuste del punto de ajuste: Pulse el botón para resaltar el valor con un borde rojocuando se selecciona. Ajuste por:
  - Al girar el dial
  - En algunos casos, al tocar el ④ flechas ARRIBA / ABAJO
- ③ Símbolos de función Ver la lista de símbolos funcionales .

Símbolos de advertencia y Sensores			
	Abierto / cerrado centro de producción		válvula de cierre
	Salida o de entrada con discapacidad		válvula ON
	Center Point o Cero		Cortocircuito a Plus - Compruebe la conexión del cable
	Sensor de ángulo de		Cortocircuito a Minus - Compruebe la conexión del cable
	Rueda del sensor de velocidad		Entrada de rotura de cable
	Sensor de velocidad		Cortocircuito a tierra
	velocidad de PTO		Rotura de cable o cortocircuito o una conexión de daños
	Sensor de ángulo de dirección		Input is okay sensor OK

Panel completo	
Simbolo Función Area	**Función y / o información que se muestra**
	Mostrar Joystick indica las operaciones en la actualidad en el joystick
	nariz excavadora de control de profundidad
	Sensor de velocidad Visualización de la velocidad es variable dependiendo de la configuración de la máquina
	Ancho total de Ajuste MultiSep
	Ascensor lado MultiSep ajuste
	Combinado de ancho total y lateral MultiSep Ascensor
	Gobierno Operado por el dial o el control de joystick
la mitad del panel	
	Muestra la información Flechas se mueven a través de información de la máquina
	Ancho total de Ajuste MultiSep
	Ascensor lado MultiSep ajuste



	Estructura del menú	Toque el botón	Menú de la página	Menú
Campo Modo Interruptor de funcionamiento en la posición hacia arriba (vuelta a la derecha)	Página de Operación A	Cambiar entre las pantallas de funcionamiento por contacto		
	Página de Operación B			
	Página de Operación C			
El modo de viaje por carretera Interruptor de funcionamiento deprimido	PROGRAMMING	HARDWARE		palanca de mando
				CCI 200 de control de pantalla de la terminal
		SOFTWARE		Comienzo del campo
				Fin de campo
Toque el botón de menú	DIAGNOSTICS		Máquina del menú de funciones	Parámetro de la página
				Página de entrada
				Resultado de la página
		HARDWARETEST	Menú de pruebas de hardware	Principales electrónico MDA I
				CCI 200 terminales de control
				palanca de mando
		SOFTWARE	software de menú	Contador de eventos
		SERVICE PASSWORD	servicio Contraseña	Utilizado por el representante de servicio
	INFO		Contador de acre	
		MCS3800CAN-BUS	Indicación de estado	

